QUALITY FIRST

HISAKA

プレート式熱交換器

“スリットイン”取扱説明書

（ＵＸ－Ａシリーズ）
（ＬＸ－Ａシリーズ）
（ＲＸ－Ａシリーズ）
（ＳＸ－Ａシリーズ）

株式会社 日阪製作所 熱交換器事業本部

“スリットイン”取扱説明書

（ＵＸ－Ａシリーズ）
（ＬＸ－Ａシリーズ）
（ＲＸ－Ａシリーズ）
（ＳＸ－Ａシリーズ）

本取扱説明書は、プレート式熱交換器のプレートへ接着剤を用いずにガスケットを装着する「スリットイン」タイプの取扱説明書です。食品用プレート式熱交換器（ＦＸ－Ａシリーズ）は別途取扱説明書を参照願います。

１．スリットインのプレート、ガスケット

１－１　プレート

１）スリットイン・プレートは型式表示の後にＡを付けて、表わします。
（例：ＵＸ－０１６Ａ、ＵＸ－２１６Ａ）

２）スリットイン・プレートには、ガスケットを固定するためのスリット（孔）加工がされています。

３）このスリット（孔）は、プレートのガスケット溝外側と、液通路部（ＵＸ－００５Ａ及びＵＸ－０１Ａを除く）にあります。

１－２　ガスケット

１）スリットイン・ガスケットは材質表示の前にＡを付けて表わします。
（例：Ａ－ＮＢＲ、Ａ－ＥＰＤＭ）

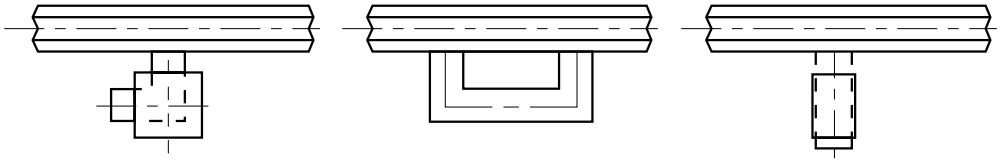
２）スリットイン・ガスケットには、プレートへ固定するための突起が付いています。

３）この突起は、ガスケットを粗雑に扱うと切断する場合がありますので、注意して取り扱って下さい。

2．スリットイン・ガスケットの装着方法

2－1　スリットイン・ガスケットの突起形状

スリットイン・ガスケットの固定突起形状は図１の３形態あります。
プレート型式によって、採用している突起形態を表１に示します。



Ｌ型　　Ｏ型　　Ｉ型

図１

表１

型　式	Ｌ　型	Ｏ　型	Ｉ　型
ＵＸ−００５Ａ	−	○	−
ＵＸ−０１Ａ	○	○	○
ＵＸ−１０Ａ	−	○	○
ＵＸ−２０Ａ	○	○	○
ＵＸ−３０Ａ	−	○	○
ＵＸ−４０Ａ	○	○	○
ＲＸ−０１Ａ	−	○	−
ＲＸ−１３Ａ	−	○	○
ＲＸ−３０Ａ	−	○	○
ＳＸ−４１Ａ	−	○	○
ＳＸ−４３Ａ	−	○	○
ＳＸ−７０Ａ	−	○	○
ＬＸ−０１Ａ	−	○	○
ＬＸ−１０Ａ	−	○	○
ＬＸ−２０Ａ	−	○	○
ＬＸ−３０Ａ	−	○	○
ＬＸ−５０Ａ	−	○	○
ＬＸ−７０Ａ	−	○	○

２－２　Ｌ型突起のセット方法

１）図２に示す様に、ガスケット突起のＡ点をまずプレートのスリット（孔）へ指で押し込みます。

２）次にＡ点を指で押さえながら、Ｂ点をプレート表面まで押し込みます。

Ｂ点の押し込み方法は指先でも可能ですが、マイナスドライバー等で押し込む方が確実で、作業性が良くなります。

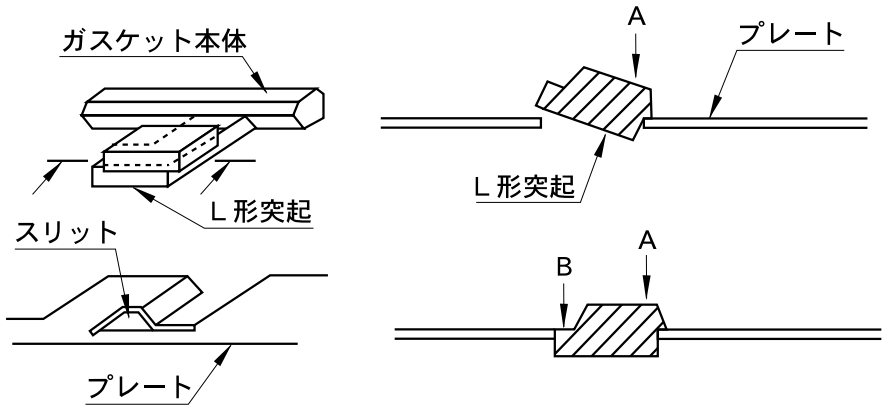


図２

２－３　Ｏ形突起、Ｉ形突起のセット方法

図３、図４に示す様にガスケット本体をプレート溝の正しい位置におき、突起のＡ点及びＢ点（Ｉ形の場合はＡ点のみ）を軽く押さえた状態でＣ点を押し込みます。

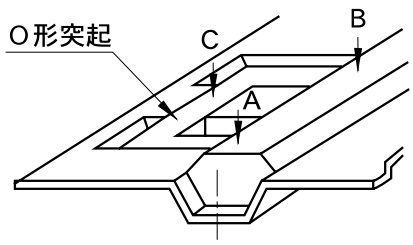


図３

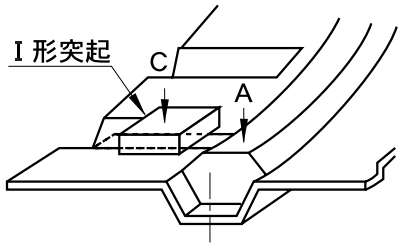


図４

２－４　液通路部・孔なしの場合（ＵＸ－００５Ａ及びＵＸ－０１Ａを除く）

１）プレートの四角に設けられている液通路部の内、二重シール側に孔なしの場合は通路部のスリットがありませんので、ガスケットの突起（図５の＊印）をハサミ等で図６の様に斜めに切断して下さい。

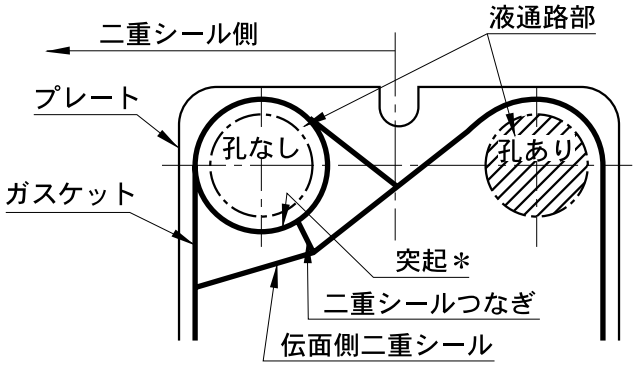


図５

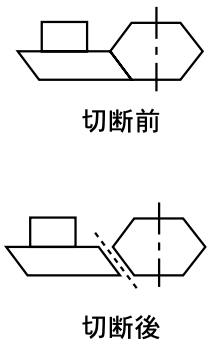


図６

２）ＵＸ－３０Ａ，ＵＸ－４０Ａ，ＳＸ－４１Ａ，ＳＸ－４３Ａでは通路突起切断後、図７に示す様に二重シールつなぎの上から粘着テープ（セキスイダブルタッグＮｏ．５７５を片面のみはがして接着する。）でプレートへ固定します。

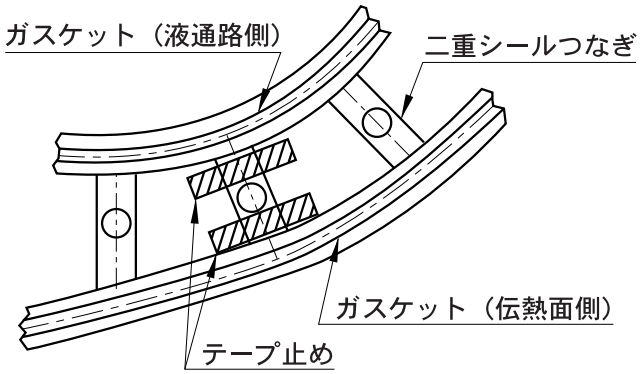


図７

２－５　セットの確認

ガスケットの突起が全て正しくセットしていることを確認して下さい。

３．スリットイン・ガスケットの取り外し方法

プレート裏面からガスケット突起を押し上げ、突起が切断しない様にスリットから突起をはずして下さい。
この場合必ず軍手を着用して、ケガのない様に作業して下さい。

４．プレート分解・組付け

プレートを分解した際にガスケットの突起が部分的にプレートのスリットからはずれる場合があります。部分的にはずれた突起は組付け前にスリットに再セットし、全突起がスリットにセットされているかを確認の上、締付けして下さい。

5．Dプレートガスケットのセット方法

型式により下表に示す参照図を参照の上、ガスケットをセットして下さい。

型　　式	参　照　図
ＵＸ−００５Ａ	図８
ＵＸ−０１Ａ，ＵＸ−１０Ａ，ＵＸ−２０Ａ，ＵＸ−４０Ａ	図９
ＵＸ−３０Ａ，ＳＸ−４１Ａ，ＳＸ−４３Ａ	図１０
ＬＸ−２０Ａ	図１１

図８～１２はＤープレートがＡプレートの場合を表しています。Ｄープレートがプレートの場合は上下逆になります。

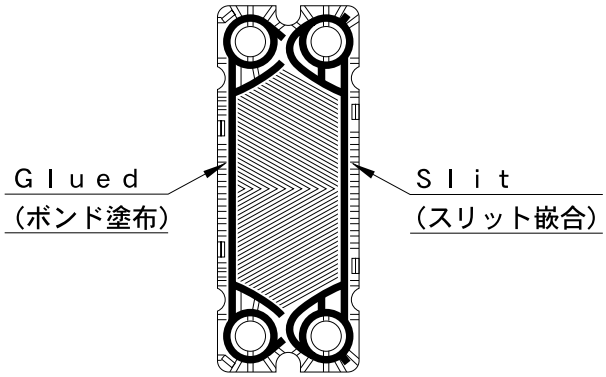


図８　ＵＸ−００５Ａ

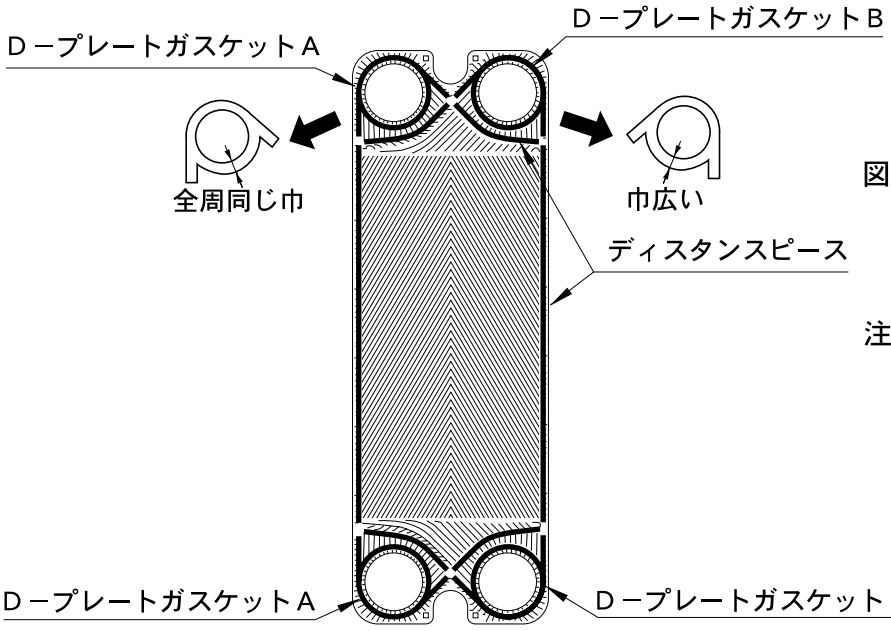


図９　ＵＸ−０１Ａ，ＵＸ−１０Ａ
ＵＸ−２０Ａ，ＵＸ−４０Ａ

注１）型式ＵＸ−０１Ａ、ＵＸ−２０ＡのＤープレートガスケットＡ、Ｂはとも同一形状です。

２）すべて接着剤にて貼付けて下さい。

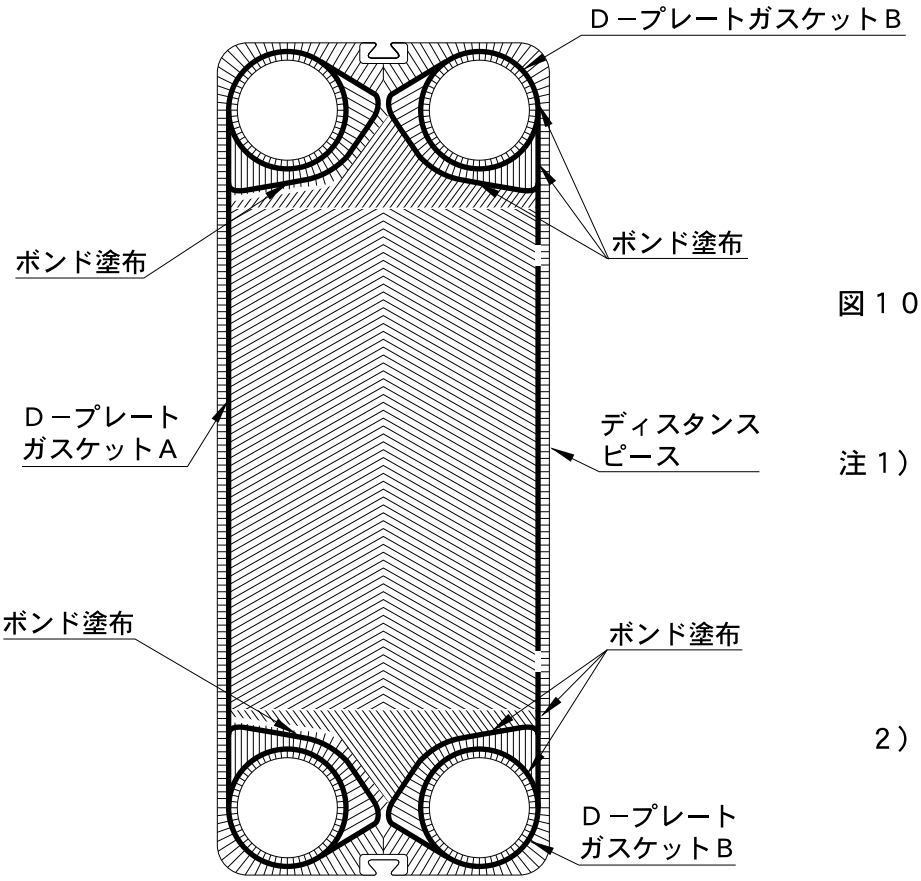


図１０　ＵＸ-３０Ａ，ＳＸ-４１Ａ
ＳＸ-４３Ａ

注１）Ｄ－プレートガスケットＡ及びディスタンスピースはスリット嵌合によりセットして下さい。（一部接着剤使用）
２）Ｄ－プレートガスケットＢは接着剤にて貼付けて下さい。

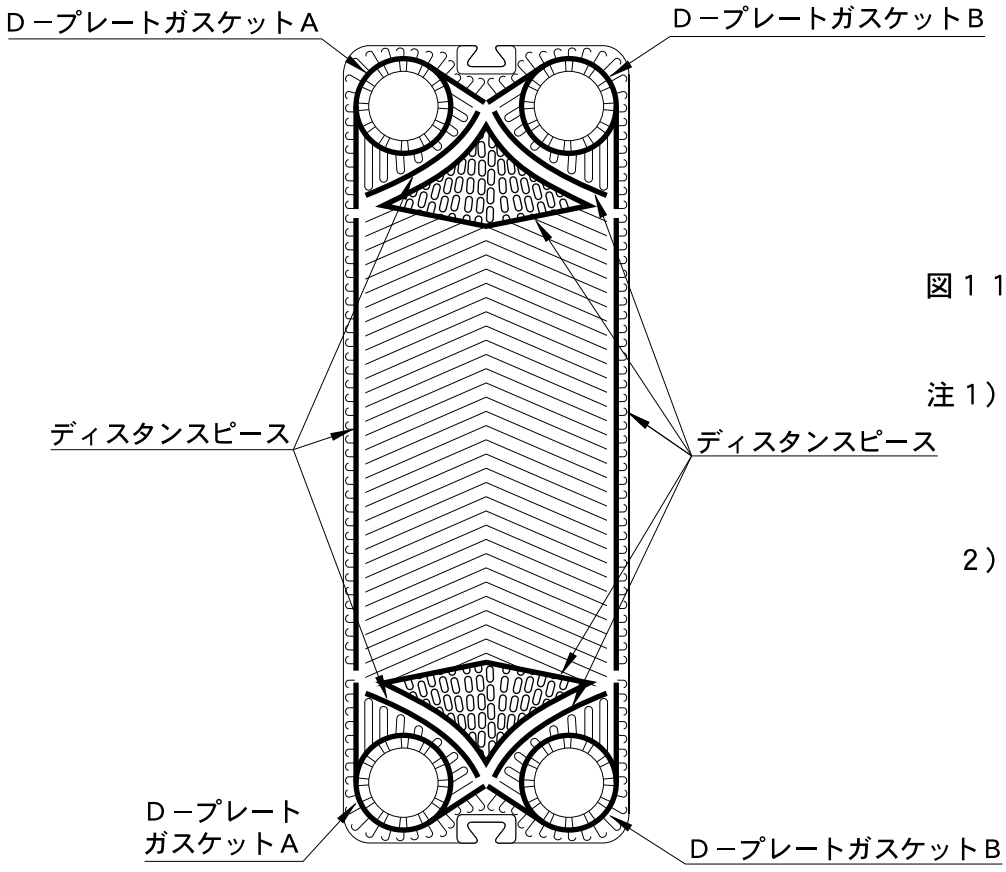


図１１　ＬＸ-２０Ａ

注１）Ｄ－プレートガスケットはＡ、Ｂとも同一形状です。
２）すべて接着剤にて貼付けて下さい。

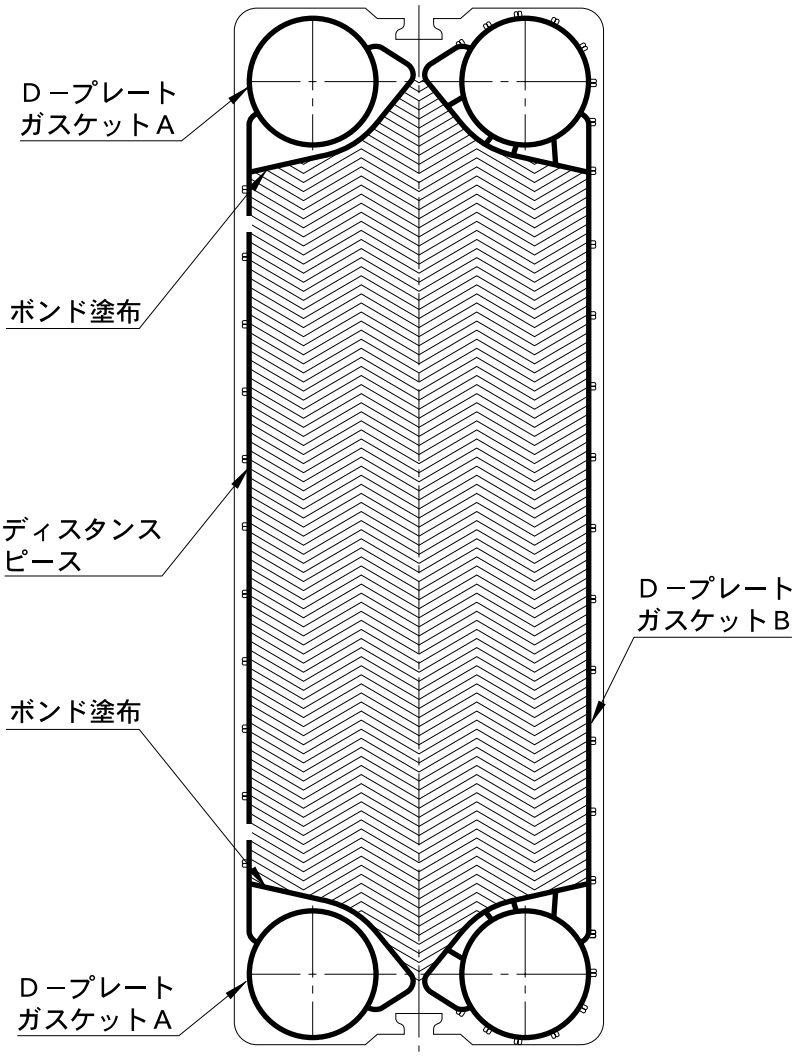


図１２　ＳＸ－７０Ａ

注１）Ｄ－プレートガスケット
Ａは接着剤にて貼り付け
て下さい。
２）Ｄ－プレートガスケット
Ｂとディスタンスピース
はスリット嵌合によりセ
ットして下さい。

６．その他注意点

１）プレート分解時に固形スケール、異物等がガスケット表裏面に付着する場合には充分水洗いして、付着物を除去してから組付けて下さい。

２）長期使用している間にガスケットの伝熱面側二重シール（図５参照）がプレート溝に合わなくなる場合があります。その時は液通路部・孔なしの場合［２－４（１）参照］と同様に二重シールつなぎの上から粘着テープでプレートへ固定すれば、再使用も可能です。

３）部品の手配を依頼される場合は、弊社のプレート式熱交換器の製造番号も併せて御連絡お願い致します。

株式会社 日阪製作所 熱交換器事業本部は プレート式熱交換器をはじめとする全ての
製品を対象にして品質マネジメントシステムに関するISO9001の認証取得をしています。

株式会社 日阪製作所 熱交換器事業本部

大阪営業課：〒578-0973　東大阪市東鴻池町２丁目１番４８号
ＴＥＬ(072) ９６２－１４５１(代)
ＦＡＸ(072) ９６２－９３５６

東京営業課：〒104-0031　東京都中央区京橋１丁目１１番２号（ＮＴＣビル）
ＴＥＬ(03) ５２５０－０７６０(代)
ＦＡＸ(03) ３５６２－２７５９

URL　ｈｔｔｐ：／／www.ｈｉｓａｋａ.ｃｏ.ｊｐ/

HE-MJ000401
06.08.SAN-EI